

Pneumatische Schwenkantriebe für 180°

WARTUNG

Die Antriebe brauchen normalerweise keine Wartung. Die Führungselemente der Kolben, obere und untere Unterlags-scheibe, O-Ringe und Lager werden jedoch nach langem Gebrauch abgenutzt. Die abgenutzten Teile wie unten beschrieben gegebenenfalls austauschen.

REPARATUR

Abbau

Die Druckluft unterbrechen und die Luftanschlüsse lösen.

Die Endplattenschrauben ⑥ gekreuzt mit jeweils einer Drehung lösen und sie abschrauben. Die Endplatten ④ ⑤ abbauen.

Danach die Welle ③ mit einem festen Schlüssel so drehen, daß die Kolben ② aus dem Zylinder ① gedrückt werden. Den Seegerring ⑭ und die Unterlags-scheibe ⑫ auf dem oberen Ende der Welle wegnehmen. Die Welle vorsichtig nach unten heraus-schlagen.

AUFBAU

Alle Teile in einem Fettlösungsmittel reinigen, z.B. Lackbenzin, und den Verschleiß überprüfen. Die stark abgenutzten Teile austauschen. Alle O-Ringe mit einfetten ⑦ ⑧ und ⑨.

Die untere Unterlags-scheibe ⑬ gegen die Wellenflansche im unteren Ende schieben und die O-Ringe ⑨ in den Spuren auf der Welle montieren.

Die Welle in den Zylinder ① von unten einschieben. Auf den Sitz der O-Ringe achten. Die obere Unterlags-scheibe ⑫ auf das Wellenende von oben schieben und den Seegerring ⑭ montieren. Es muß genau kontrolliert werden, daß dieser in der Wellenspur sitzt. Den Zahneingriff der Welle reichlich einfetten.

Empfohlene Fette:

**Cargo White Grease,
Klüber Isoflex Topas NCA 52**

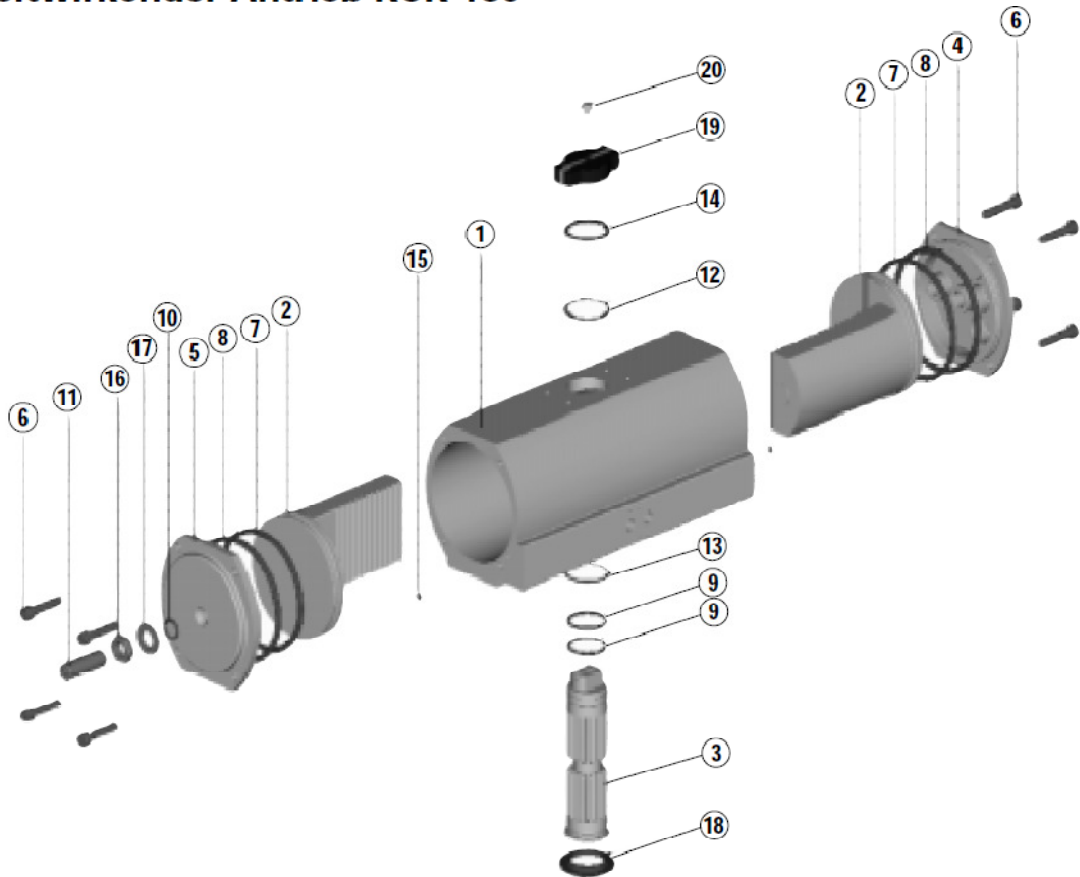
Kolben – Die O-Ringspuren des Kolben mit Fett füllen, so daß die Spuren dann als Fettreservoirs bedienen. Die O-Ringe ⑦ auf den Kolben einfädeln und den Zahneingriff der Kolben reichlich einfetten.

Die Zylinderbohrung einfetten. Die Kolben ② gem. Bild einschieben und die Welle mit einem Schlüssel so drehen, daß die Zähne einen Eingriff erhalten. Die Kolben einführen – aber die Lage der Welle muß so angepaßt werden, daß die Schlüssel-raute längs den Zylinder bleibt, wenn die Kolben in der inneren Lage einander begegnen.

Die Zylinderbohrung wieder außerhalb der Kolben einfetten. Die eingefetteten O-Ringe ⑧ in den Spuren der Endplatten ④ ⑤ auf-schieben. Die Endplatten mit den Schrauben ⑥ anschrauben und kontrollieren ob die O-Ringe in den Zylinder gleiten.

Schließlich muß die Dichtigkeit des Antriebes kontrolliert werden, durch Druckluft in jeweils eine Anschlußbohrung. Leckageflüssigkeit auf den Endplatten, Wellenenden und die nicht druckbeaufschlagte Anschlußbohrung auftragen.

Doppeltwirkender Antrieb RCR 180°



Teil Nr.	Anzahl	Bezeichnung	Material
1	1	Gehäuse	Aluminium 4107
2	2	Kolbe komplett mit Gleitlager	Aluminium 4263
3	3	Welle	Stahl SIS 1957-04
4	1	Endplatte ohne Bohrung	Aluminium 4263
5	1	Endplatte einstellbar	Aluminium 4263
6	8	Schraube	Edelstahl A4
7	2	O-Ring (Kolbe)	Nitril
8	2	O-Ring (Endplatte)	Nitril
9	2	O-Ring (Welle)	Nitril
10	1	O-Ring (Einstellschraube)	Nitril
11	1	Einstellschraube	Edelstahl A2
12	1	Unterlagscheibe obere	Nylon
13	1	Unterlagscheibe untere	Nylon
14	1	Seegerring	Stahl
15	2	Gummipfropfen	Gummi
16	1	Mutter	Edelstahl A2
17	1	Unterlagscheibe	Edelstahl A2
18	1	Lager	Nylon
19	1	Anzeiger Blau/Gelb	Nylon
20	1	Schraube	FRH A2